

AT- VIGUETES Y BLOQUES DE HORMIGÓN

CONTROL DE CALIDAD Y TRAZABILIDAD DE SUS PRODUCTOS

AT-VIGUETAS Y BLOQUES DE HORMIGÓN

Es la solución para la informatización de su planta de fabricación. Tendrá una información exhaustiva de todos sus procesos de fabricación y empleados.



AT-Viguetas y Bloques de Hormigón trabaja en entornos abiertos (Windows 95, Windows 98, Windows 2000, Windows NT, Windows XP, Windows 2003, Windows Vista y Unix) y con bases de datos IBM DB2 UDB, SYSDATABASE, SQL Server y Oracle en modo cliente / servidor o en modo Web con clientes ligeros de java (JTI).

Se puede adaptar la aplicación a las exigencias de la actividad particular de cada empresa permitiendo integrar la información de los procesos externos que generen información contable e integrarlos en la Base de Datos corporativa.

También se puede utilizar cualquier lenguaje del mercado para realizar adaptaciones, apoyándose en ODBC para el acceso a datos.

Las pantallas siguen la ergonomía de Windows (lista izquierda, pestañas, botones de acción, etc.), facilita el uso del ratón, dispone de ayuda en línea,

AT-Viguetas y Bloques de Hormigón aprovecha todas las funciones genéricas de AT-ERP integrándose directamente en los módulos correspondientes y ofreciendo una solución de máxima fiabilidad.

Al gestionar más eficazmente su negocio con AT-Viguetas y Bloques de Hormigón obtendrá más control, más información y más beneficios.



AT- VIGUETES Y BLOQUES DE HORMIGÓN

CONTROL DE CALIDAD Y TRAZABILIDAD DE SUS PRODUCTOS

GENERAL

Funciona en modo cliente-servidor. En oficina técnica se mantiene un servidor con la información necesaria en planta de fabricación y los equipos distribuidos en la fábrica se conectan a dicho servidor para su trabajo diario. Esta conexión puede ser on-line con estaciones "tontas" u off-line con estaciones independientes, conectándose puntualmente para sincronizar su información.

La aplicación contempla todos los procesos de fábrica para el control de la producción de vigas y bloques, concretamente se centra en automatizar todo el sistema de control de calidad, rendimientos, consumos, control de costes, trazabilidad, etc.

Con este programa podrá tener controlada su producción al 100% y automatizar todos los controles derivados de la misma.

TABLAS GENERALES

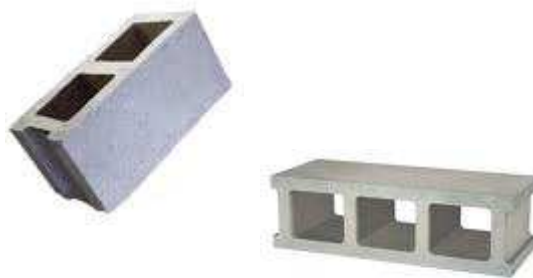
En las tablas generales indicaremos la información necesaria para la gestión de la aplicación, aquí se definen los recursos de la empresa, tipos de productos, parámetros de inspecciones, etc.

- EMPLEADOS Definiremos cada empleado con sus datos básicos.
 - MÁQUINAS Tabla donde tendremos las máquinas de nuestra fábrica.
 - LINEAS DE FABRICACIÓN Se especificarán las diferentes líneas de fabricación por diferentes productos a tratar.
 - ALMACENES Tanto almacenes de acabados como tolvas, depósitos, etc.
 - AMASADAS Definición de tipos de amasadas sus fórmulas con componentes, cantidades etc.
 - ACERO Definición de los diferentes tipos de alambres y combinaciones a usar.
 - PISTAS Definición de pistas de fabricación, longitud, merma, vías, etc.
 - MATERIAS PRIMAS Codificación de las materias primas así como lotes de compra y precios por producto y proveedor.
 - ACABADOS Definición de los productos acabados, tipo de fabricación, imágenes, composición, etc.
 - TERMINALES Podremos determinar tipos de terminal, tipo de acceso.
- PARAMETROS generales donde especificar avisos, contadores, limitaciones de controles, etc.

MARCAJE EN PLANTA

A partir de los datos de las tablas generales tendremos un tratamiento especial para cada tipo de marcaje en planta.

- ALTAS DE LOTES Desde el mismo terminal el operario podrá dar de alta nuevos lotes de fabricación donde indicará el producto a fabricar, por que pista o línea de fabricación y se identificará.
- ACEROS Por esta pantalla podrá introducir los datos correspondientes a los alambres que se consumirán en la fabricación, indicará a que lote de compra y proveedor pertenecen, la cantidad, y las tensiones de comprobación. Con todos estos datos posteriormente podremos tratar tanto los informes de calidad como la trazabilidad de la fabricación.



- AMASADAS En este programa el operario podrá introducir los componentes y cantidades que intervienen en cada amasada.
- AGUA Si durante el proceso de amasada se ha de añadir agua a la mezcla iniciar podremos por esta pantalla indicar la cantidad correspondiente y el empleado.
- PROBETAS Marcaje de preparación de probetas por lote de fabricación y cálculo automático de la fecha de sus roturas y controles. Agenda de roturas de probetas con entrada de resultados
- INSPECCIONES Marcaje de inspecciones de productos acabados o en elaboración para comprobaciones según definiciones parametrizadas y valoración del rendimiento del lote de fabricación de comprobación. Con todos estos datos posteriormente podremos tratar tanto los informes de calidad como la trazabilidad de la fabricación.
- AMASADAS En este programa el operario podrá introducir los componentes y cantidades que intervienen en cada amasada.
- AGUA Si durante el proceso de amasada se ha de añadir agua a la mezcla iniciar podremos por esta pantalla indicar la cantidad correspondiente y el empleado.

AT- VIGUETES Y BLOQUES DE HORMIGÓN

CONTROL DE CALIDAD Y TRAZABILIDAD DE SUS PRODUCTOS

- **PROBETAS** Marcaje de preparación de probetas por lote de fabricación y cálculo automático de la fecha de sus roturas y controles. Agenda de roturas de probetas con entrada de resultados
- **INSPECCIONES** Marcaje de inspecciones de productos acabados o en elaboración para comprobaciones según definiciones parametrizadas y valoración del rendimiento del lote de fabricación
- **CONTROL DE ÁRIDOS** Pantalla para introducción de todos los datos de los controles de áridos. Controles a nivel de humedad y granulometría que posteriormente se relacionan con los lotes fabricados.
- **CONTROL CLIMÁTICO** Pantalla para entrar los datos de controles climáticos periódicos en cuanto a humedad y temperatura.
- **FABRICACIÓN DE BLOQUES** Entrada para la confirmación de los bloques fabricados de cada lote, por bandejas y hornos
- **PALETIZACIÓN DE BLOQUES** Programa para entrar los bloques paletizados, hornos origen, control de calidad de piezas, etc.
- **CORTES DE VIGUETAS** Entrada del diferente corte de las vigas, cantidad, longitud, control de calidad, etc.



ENLACES CON MAQUINARIA

A parte de todas estas pantalla de entrada de datos por los operarios en la planta de fabricación, la aplicación posee enlaces con diferentes máquinas que ya pueden proveer datos automáticamente como es el caso de casetas climáticas informatizadas o de hormigoneras controladas por ordenador. Se han preparado enlaces para recoger automáticamente esta información y relacionarla con el resto de la aplicación.

GESTIÓN EN OFICINA

Los datos que generan todas estas pantallas que el operario usa en la planta de fabricación y enlaces automáticos, son controlados por un ordenador central en la oficina que es el encargado de recoger y verificar toda esta información. La aplicación central de la oficina es la que controla los terminales asignando los trabajos, dando permiso a los operarios, recibiendo la información marcada y comprobando la coherencia de la misma para después traspasarla al programa de gestión para la elaboración de informes sobre control de calidad, costes, trazabilidad, etc. automatizando todos estos procesos.

EXPLOTACIÓN

El módulo más importante de la aplicación es la explotación de esta información por medio de informes y análisis. Tendremos mucha información automatizada del funcionamiento de la fabricación y con estos programas podremos analizarla a fondo.

CONTROL DE CALIDAD

Uno de los objetivos más importantes de la aplicación es proporcionar todos los informes que la empresa necesite en control de calidad y que estos informes sean automáticos. Con estos módulos tenemos informes de registro de temperaturas, ficha de cada producción, registro de cortes, registro de incidencias, registro de probetas, gráficos de cualquier registro, etc. Todos los informes son personalizables por el mismo cliente pues son desarrollados en Crystal Reports.

TRAZABILIDAD

Control de trazabilidad de cada producción. Podremos conocer que operarios, en que máquinas, que fechas, que humedad había, con que áridos se fabricó, etc. Con toda esta información se elaboran informes cruzados por lote de fabricación, o por producto y lote de compra etc.

COSTES

Control primario de costes, teniendo los tiempos de ocupación de cada máquina de cada fabricación, y las materias primas que se consumen, con esto podemos tener un control de costes primario y conocer básicamente el coste de cada fabricación. Estadísticamente podemos analizarlos y calcular medias periódicas.

INFORMES O.L.A.P.

Para poder analizar toda la información a fondo, se preparan cubos para análisis de la información con la herramienta O.L.A.P. estándar del AT-ERP.

El sistema es totalmente personalizable para facilitar al máximo el sistema de marcaje en planta y así no dificultar su trabajo al empleado. De esta manera se emplea marcajes por GRUPOS DE TRABAJO, marcajes AUTOMÁTICOS, trabajos RELACIONADOS, marcajes por O.F. AGRUPADAS o PRODUCTOS INDIVIDUALES, etc. así como adaptaciones de la pantalla para mostrar la información necesaria de la manera más clara y comprensible por el empleado.

ENLACES

La aplicación se enlaza al 100% con el resto de las aplicaciones del AT-ERP. Sobre todo esta interrelacionada con la gestión OLAP y el módulo de CONTROL DE PLANTA pues utiliza tablas afines entre ellas.

